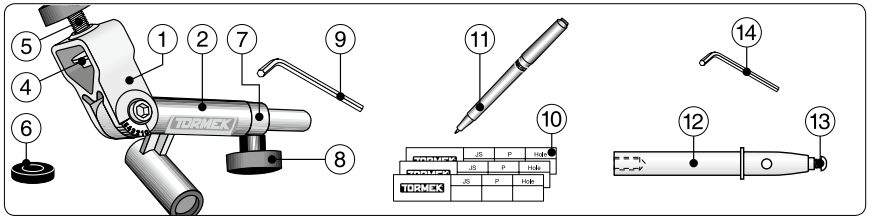
SVD-185 取扱説明書

ガウジ用治具　取扱説明書 SVD-185



設計

治具には②のスリーブ上で動く①のツールホルダーが付いています。④のディスクで刃物をまっすぐに固定して、⑤のネジを締めて安定させます。幅の広いガウジには⑥のワッシャーを使います。凸形の刃には⑧のネジを使って⑦の輪止めを調整します。

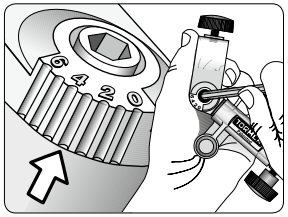
⑨の5mmの六角棒スパナを使って、ツールホルダーを0から5までの角度に設定します。⑩のラベルに設定を記入し、ガウジの柄の部分に貼り付けます。このラベル用に⑪の専用のペンが付属品として付いています。ターニングカッターには、刃物を取り付けるための⑬のネジが付いた⑫のシャフトと⑭の2.5mmの六角棒スパナを使います。

ご使用方法についての詳細は本体に付属のトルメックハンドブック HB-10（別売）に掲載されています。ハンドブック（英語版）はメーカーホームページよりダウンロード可能です。www.tormek.com

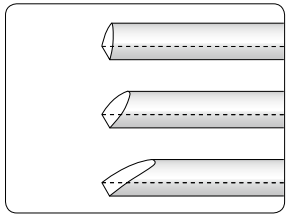
ターニングガウジとカービングツール

フィンガーネイル型のターニングガウジだけではなく、様々な形をしたカービングツールも研ぐことができます。また、直刃のVツールや曲刃のVツールも研ぐことができます。

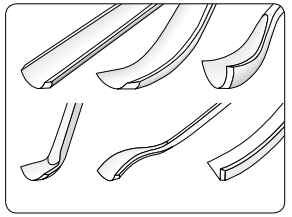
0から6の設定に従って、治具が刃物を特殊な方向から砥石に押し当てます。これによって、ターニング用ガウジでは刃先の側面の最大幅を調整できます。フィンガーネイル型ではない曲刃のカービングガウジの場合はシャンクの形に合わせて治具の設定で補整します。



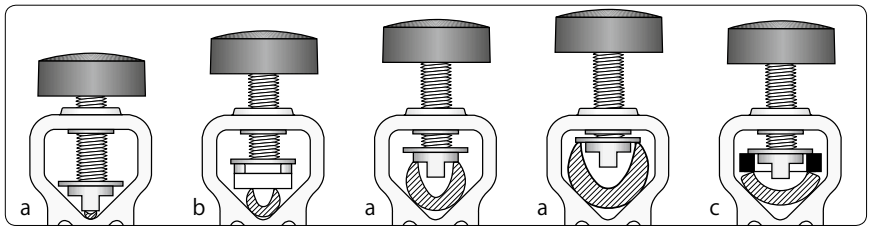
治具は0から6までの角度に設定することができ、



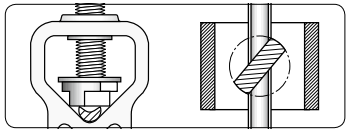
刃先の横幅が違うそれぞれのターニングガウジやさまざまな形をしたカービングガウジ、また、



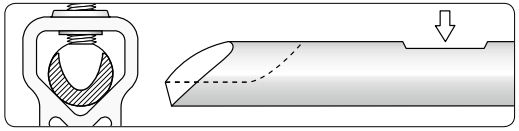
Vツールの研ぎを可能にします。



あらゆる大きさの刃物に対応する特殊な留めディスクによって、毎回刃物を自動的に同じ位置に取り付けることができます。ディスクは刃物と同方向に(a)、もしくは、横切るように(b)設置します。幅の広いスピンドルガウジを設置する場合は、取り外し可能なワッシャーをディスクに取り付けて使用します(c)。



上図のように、ディスクを斜めにして使うこともできます。

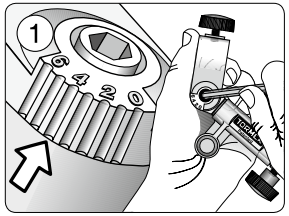


短いフルートの付いた大きなガウジを設置する場合は、留めディスクを取り外します。ヤスリでシャンクの上部を平らに加工することで、毎回同じ位置に取り付けることができます。

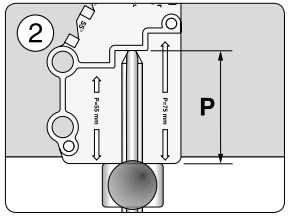
ターニングガウジの形作りと研ぎ

ガウジ用治具SVD-185とトルメックのターニングツールセッターTTS-100を一緒に使うことをお薦めします。ボウルガウジやスピンドルガウジの刃先を正確に作り上げ、そして再現することができます。

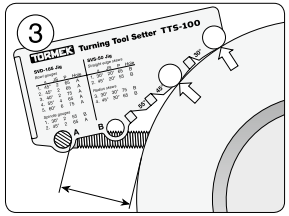
下記の三つの要素がガウジの形状を決定します。



治具の角度, JS.

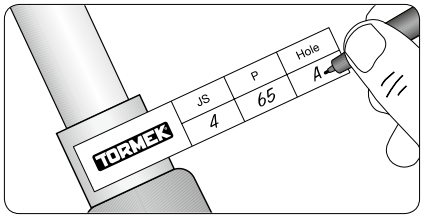


刃物の設置位置, P.



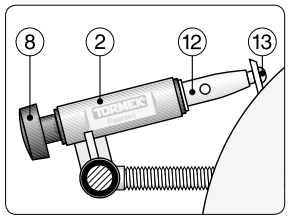
砥石までの距離, A、もしくは、Bの穴。

上記のターニングツールセッターTTS-100を使い、これら三つの要素を調整します。プロファイルラベルに設定を記入し、柄の口金に貼り付けます。初めの形作りを行った後は、毎回1分以内で正確にお好みの形状を再現することができます。

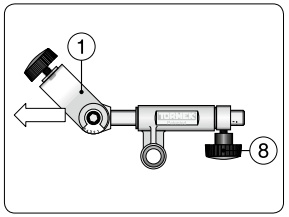


ターニングカッター

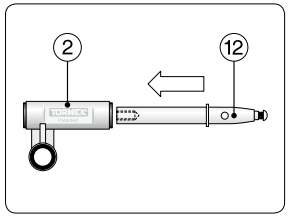
ターニングカッターを研ぐ場合は、①のツールホルダーの替わりに⑫のシャフトを使います。⑧のネジを使って②のスリーブに取り付けます。⑬のネジを使って刃物を固定します。



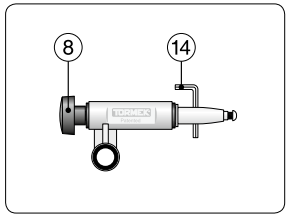
治具の取り付け



⑧のネジを緩めて取り外し、①のツールホルダーを取り外します。

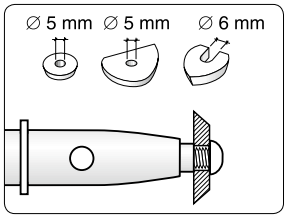


⑫のシャフトを②のスリーブに差し込みます。(メモ：スリーブの位置は図のようにしてください。)

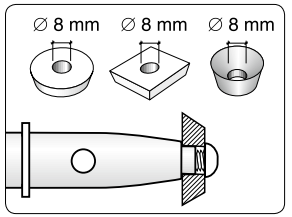


⑧のネジを取り付け、⑭の六角棒スパナを締めてシャフトを固定します。

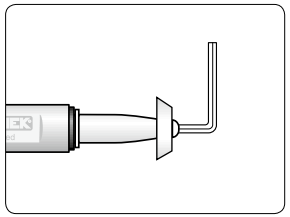
カッターの取り付け



穴径5mm、6mmのカッターはM5ネジを使って取り付けます。

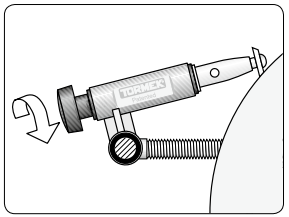


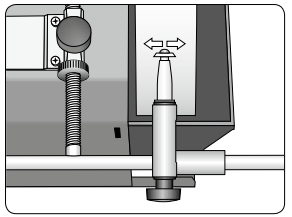
穴径8mmのカッターはシャフトの肩の部分に取り付けます。



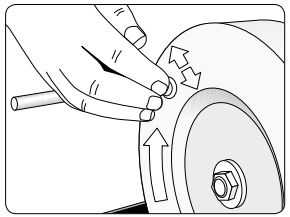
治具に付属している⑭の六角棒スパナを使って取り付けます。

研ぎ





全外周を等しく研げるように、常に治具を回しながら研いでください。軽く押し当てるだけで十分研げます。砥石が等しくあたるようにユニバーサルサポート上で治具を左右にスライドさせます。



砥石の平らな側面を使ってカッターの裏側を仕上げます。カッターを動かして砥石表面を全面使うようにします。

特許
アメリカ 6,393,712
ヨーロッパ EP 0 776 731
スウェーデン 510362

TORMEK®
Sharpening Innovation

9030JP-1002